



特 許 願

昭和47年12月25日

特許庁長官 三宅 幸夫 殿

1. 発明の名称 フリガナ 2. 焦点レンズの製造方法

2. 発明者

フリガナ
住所(居所)
フリガナ
氏名

特許出願人に同じ

3. 特許出願人

フリガナ マサモト ジョウヘイ
住所(居所) 松本市城西ノ丁目3番37号
フリガナ (法人にあっては名称) フリ カワ ヒサ ト
氏名 (および代表者の氏名) 有 川 久 人
(国 籍)

4. 代 理 人 〒102

住所(居所) 東京都千代田区麹町3丁目3番地
ニュー・ペル・モード・ビル603号
氏 名(名称) (6849) 弁理士 遠 山 光

5. 添付書類の目録

- | | |
|-------------|------|
| (1) 明 細 書 | 1 通 |
| (2) 図 面 | 1 通 |
| (3) 願書副本 | 1 通 |
| (4) (委任状 | / 通) |
| (5) 出願審査請求書 | / 通 |



明 細 書

1. 発明の名称

2 焦点レンズの製造方法

2. 特許請求の範囲

円筒状ガasketの軸方向中央部に細い支持部材を以つて小径のガラスレンズを固定しては、該ガasketの両端面に成型レンズの所望の曲率に等しいレンズ面を有する大径のガラスレンズより成る剛型を挿入して固定し、ガasketの注入口から重合性液状合成樹脂を注入して該小径レンズの少くとも両レンズ面を埋め込んで、これを凝固せしめることを特徴とする2焦点レンズの製造方法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は遠近用眼鏡レンズの如くある曲率半径の合成樹脂製レンズの内部にこれと異なる屈折力の小ガラスレンズを埋め込んでなる2焦点レンズの簡単な製造方法に関する。

① 日本国特許庁

公開特許公報

①特開昭 49-88534

④公開日 昭49.(1974) 8 23

②特願昭 47-129380

②出願日 昭47.(1972)/2. 25

審査請求 有 (全2頁)

庁内整理番号

⑤日本分類

6723 23

104 C52

BEST AVAILABLE COPY

従来この種2焦点レンズは、例えば遠近用眼鏡レンズにおいてこれをガラスにより作る場合は、第1図に示すように大径の凹レンズ1の一方の面の一部を切削して、そこにこれと屈折率を異にする小径の凸レンズ2をはりつけ、該面を同一球面に研磨して2焦点レンズを製作していたが、実際には色収差を除くため上配小径レンズの一部を大径レンズと同じ屈折率の共生地を用いねばならない等、この方法は手数を要し、その加工が難しく、製作に時間がかかり、従つてレンズが高価となる欠点があつた。また合成樹脂により製作する場合は第2図に示す如くレンズの一方の面に2つの曲率半径の球面13・14を形成せねばならず、両球面の接合部15に溝ができ、ここに付着した塵埃を抜き取ることができないので見苦しくなる欠点があつた。

この発明はこれらの欠点を除去し、製作が容易で、見た目にも体貌のよい2焦点レンズを製造することを目的としたものであつて、円筒状のガasketの軸方向中央部に埋込み用小径ガラスレン

ズを支持部材により保持し、このガスケットの両端面に大径のガラスレンズより成る駒型をかぶせ、駒型内に重合性液状合成樹脂を注入し、上記小径レンズの少くとも両面が埋め込まれるよう成型し、成型後上記小径レンズの支持部材等の不用部分を切削してレンズを製作することを特徴とするものである。

以下図面に基づき、この発明の実施例について説明すると、第3図に於いて、

ガスケット1はレンズ成型用の駒型4、5を両端面に保持する凸部1aを内周面にもつた円筒形の枠にして、その枠の一部にはその凸部1aを通じて液状合成樹脂を注入するための注入口2が設けられており、その反対側には駒込まれる小径ガラスレンズを支持する支持部材3が設けられるように構成されている。

従つて小径のガラスレンズ6を駒込んだ合成樹脂製レンズ7を製造するには、先づガスケット1に設けた針金等の細い支持部材3に内部に駒込む小径ガラスレンズ6を固定し、次に成型される合

成樹脂レンズの所望の曲率と等しい曲率をもつた大型のガラスレンズより成る駒型をガスケット1の両端面に固定し、ガスケット1の注入口2から液状合成樹脂を注入すれば、小径ガラスレンズ6のレンズ面を少くとも内部に駒込んだ合成樹脂製レンズ7が成型される。そして両側の駒型4、5を外し、成型レンズ7を取り出し、第4図に示すように、小径ガラスレンズ6の支持部材3が下方に残っているからこの部分（一点鎖線で示す）8を切り取つてしまえばレンズとしての機能を阻害することもなく、小径レンズ6のレンズ面を少くとも内部に埋込み外面は球面より成る2焦点式の合成樹脂レンズ7を簡単に製造することができる。従つて、このような場合、小径レンズ6は、ガスケットの軸に対し偏して保持するのがよい。なお小径レンズ6と合成樹脂製レンズ7との間に色収差を生ぜしめないためには小径レンズ6のガラスとしてバリウムクラウンガラスを用いるとよい。

この発明は以上説明したようにガスケット内に小径ガラスレンズを保持しておき、ガスケットに

駒型を固定して液状合成樹脂を注ぎ込むだけであるから製造が容易であり、加工の手間が省け、また、小径ガラスレンズと大径合成樹脂レンズとの接合部が外部に現われないからこゝにゴミ等が溜つて体裁が悪いことがない等格別の効果を奏するものである。

4. 図面の簡単な説明

第1図は従来のガラス製の2焦点レンズにして(イ)はその正面図、(ロ)は同図の中央縦断面図、第2図は公知の合成樹脂製2焦点レンズの縦断側面図、第3図はこの発明に係る実施例の説明用縦断面図、第4図は同上レンズの説明用正面図である。

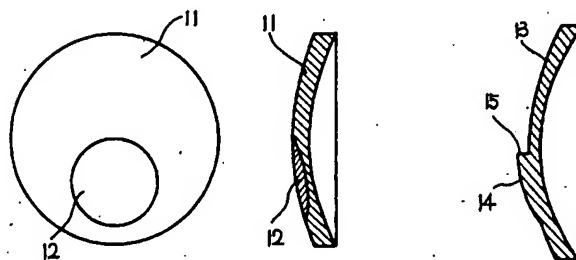
1.....ガスケット、 2.....注入口、
3.....支持部材、 4・5.....駒型、 6.....小径ガラスレンズ、 7.....大径合成樹脂製レンズ、 8.....切り取り部分。

以上

特許出願人 有 川 久 人

代理人 遠 山 光 正

大 1 図 (イ) (ロ) 大 2 図



大 3 図 大 4 図

